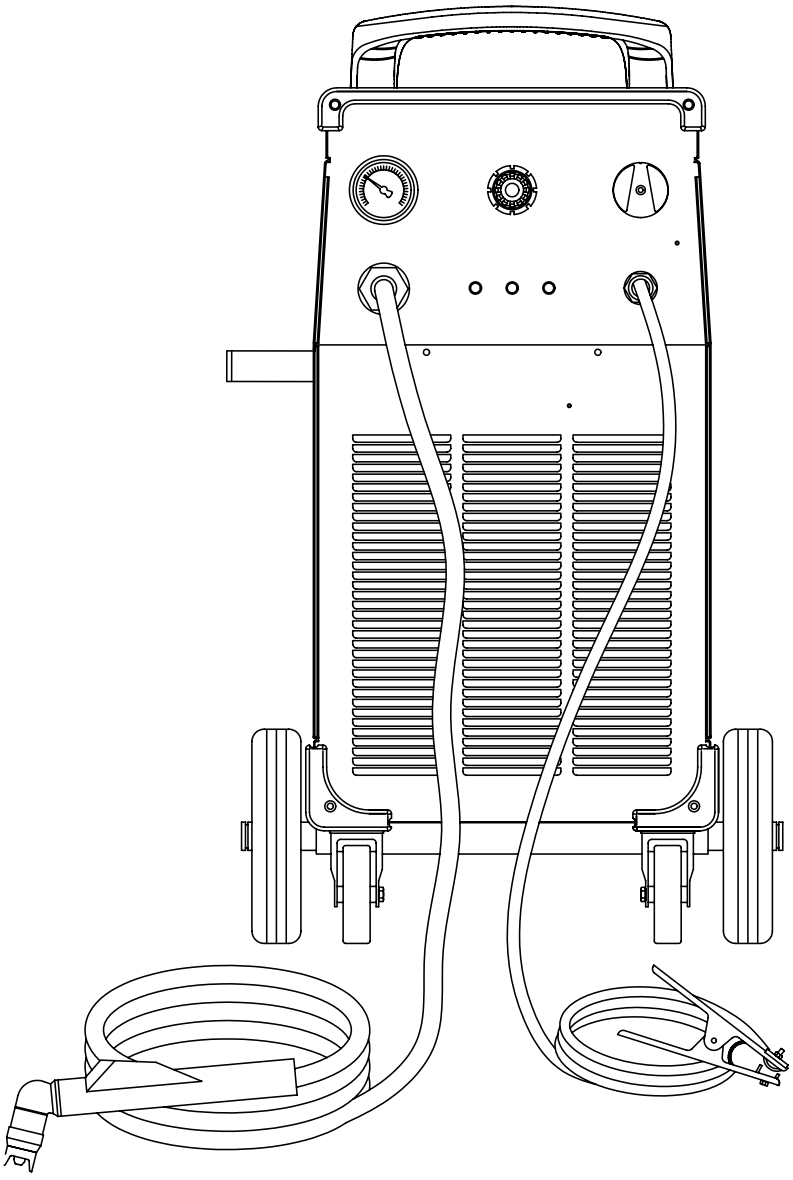
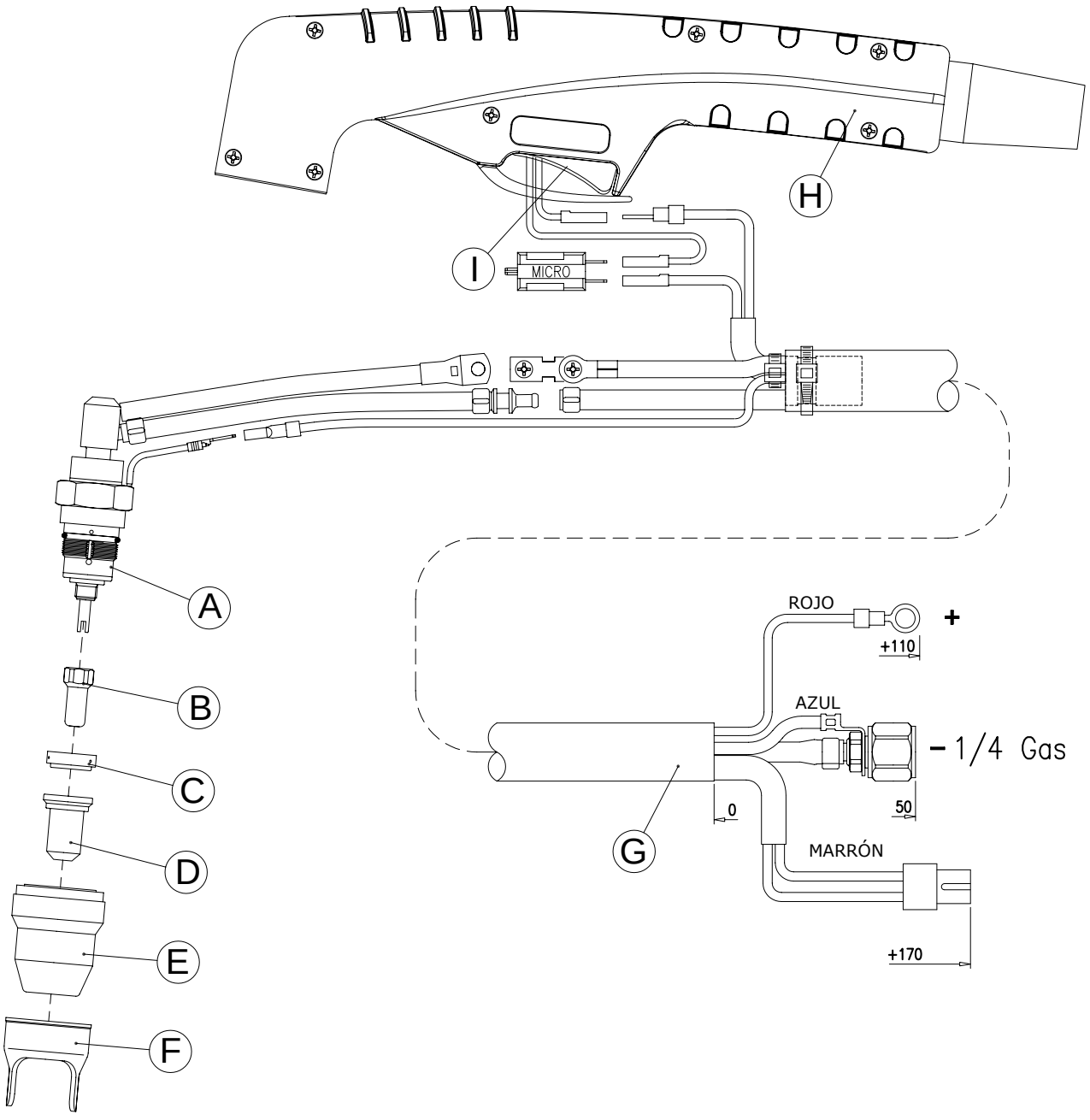
Equipo de Corte Plasma WCP 15
Art. 0702 354 0

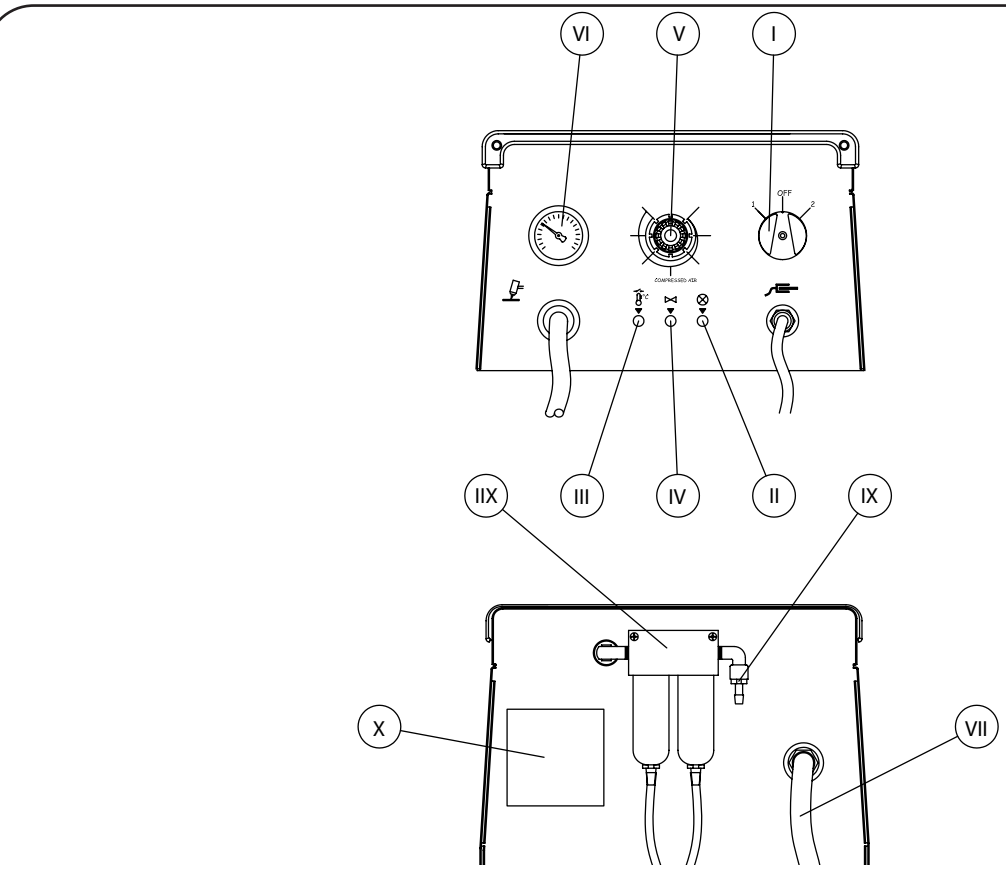


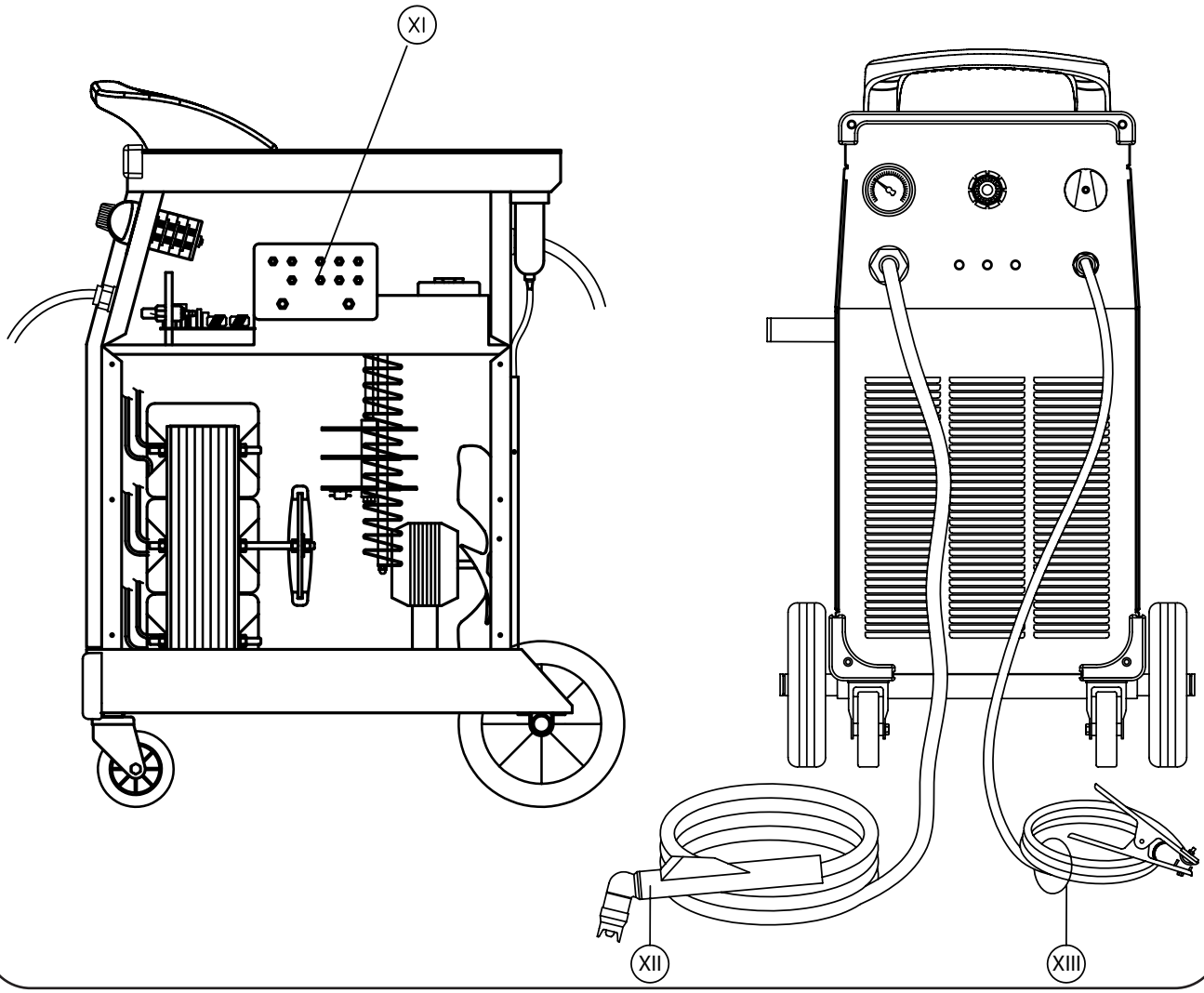
INSTRUCCIONES DE USO
MANUAL DE SEGURIDAD
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

E

DIBUJOS DESCRIPTIVOS

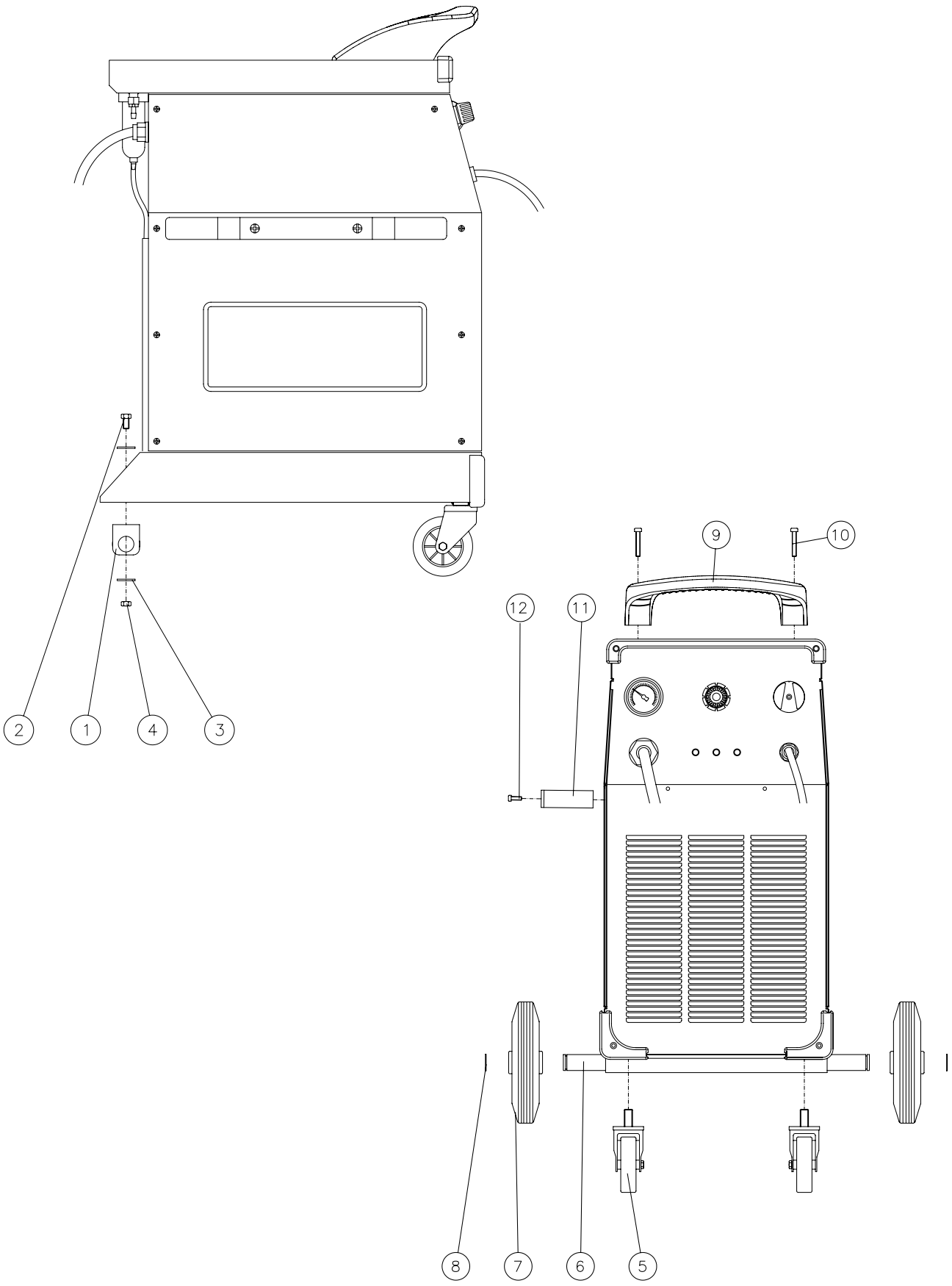



VI
V
I
OFF
IIX
III
IV
II
IX
X
VII


XI
XII
XIII

E

DIBUJO DESCRIPTIVO PARA EL MONTAJE



ÍNDICE

E

- DIBUJOS DESCRIPTIVOS..... 2-3
- DIBUJO DESCRIPTIVO PARA EL MONTAJE..... 4
- PARA SU SEGURIDAD..... 6
- ELEMENTOS DE LA MAQUINA..... 8
- ELEMENTOS PARA EL MONTAJE.....8
- DATOS TECNICOS..... 8
- CONTENIDO..... 8
- USO REGLAMENTARIO..... 9
- ANTES DE LA PUESTA EN MARCHA..... 9
- PUESTA EN MARCHA..... 11
- CONSIDERACIONES DE USO..... 11
- MANTENIMIENTO Y CONTROLES..... 12
- AVERIAS Y SOLUCIONES..... 13
- ELIMINACION..... 15
- GARANTIA..... 15
- DECLARACION DE CONFORMIDAD CE..... 15

PARA SU SEGURIDAD

¡¡Felicidades por su nueva compra!!
Usted está en posesión de una de las más seguras y avanzadas máquinas de corte por plasma del mercado.
Siga nuestras indicaciones y obtendrá unas operaciones seguras y sin riesgos.

Asegúrese de que esta información es leída por los usuarios de este equipo.
El presente MANUAL DE INSTRUCCIONES está dirigido a usuarios experimentados.
Si usted no está totalmente familiarizado con los principios de trabajo y seguridad en la soldadura con arco, le recomendamos que reciba algún tipo de instrucción al respecto.
Un seguimiento inadecuado de las recomendaciones e instrucciones dadas en este manual, así como de las Normativas de Seguridad en el Trabajo, haría responsable al operario de peligros que podrían haberse evitado. Würth no se hace responsable de los accidentes que pudieran derivarse del no cumplimiento de las recomendaciones y normativas pertinentes de seguridad.
No intente instalar u operar con este equipo hasta que haya leído y asimilado completamente los contenidos de este manual. En caso de duda con alguno de sus puntos póngase en contacto con su proveedor, quien le proporcionará la información necesaria, así como otras recomendaciones previas a las tareas de instalación y soldadura.

Su unidad de corte por plasma es idónea, ya que incorpora unas sofisticadas normas de seguridad de bloqueo del funcionamiento, por lo que el proceso de corte se realiza bajo todas las normas de seguridad actuales. La técnica de corte por plasma requiere un peligroso alto voltaje durante el primer momento de creación del arco y durante el proceso de corte, por lo que las normas de seguridad han de ser respetadas en todo momento.

Procure que la unidad esté conectada a masa y que el cable de alimentación tenga una adecuada conexión a tierra.

Asegúrese que el "banco de trabajo" tiene una buena conexión a tierra.
Evite contactos entre el metal a cortar y la piel sin protección o con ropas húmedas.

No toque, ni se apoye en la pieza cortada así como tampoco la manipule sin guantes.
No realice operaciones de corte en ambientes húmedos ni en superficies sucias.
No utilice el equipo si el cable o la antorcha están dañados.
Apagar siempre el equipo antes de reemplazar el electrodo, el inyector o el difusor.

Apagar siempre el equipo y desconectar el cable de alimentación de la red, antes de realizar tareas de mantenimiento en el equipo.

Las reparaciones y el mantenimiento de la unidad han de ser realizadas por personal que conozcan los peligros que puede causar trabajar con un voltaje tan alto. El operario ha de trabajar de acuerdo con los estándares actuales y normas de seguridad.
Si durante las operaciones de corte nota una leve sacudida eléctrica, pare inmediatamente la máquina y no la vuelva a usar hasta que el fallo haya sido detectado y reparado.

PELIGRO POR RADIACIÓN

Uno de los peligros durante las operaciones de corte/soldadura es la emisión de ondas electromagnéticas debido al arco eléctrico. La longitud de las ondas va desde las ondas de infrarrojos hasta las ultravioletas. Si las ondas afectan a los ojos, pueden causar enfermedades tales como: conjuntivitis, quemado de la retina,

deterioro de la vista, etc…Además una alta concentración de rayos ultravioleta puede llegar a quemar la piel. Es por eso, que es extremadamente importante que el operario use adecuadamente los equipos de seguridad y las prendas de seguridad, como: guantes, delantal, espinilleras, botas, casco y máscara con cristal filtrado, que proteja la cara completamente y equipe sistema de ventilación asistida.

¡IMPORTANTE!
Nunca bajo ningún concepto deberá mirar directamente sin protección el arco eléctrico.

La existencia de salpicaduras o partículas que salgan proyectadas durante las operaciones de corte, picado, cepillado o limpieza de la pieza pueden causar heridas al operario.
Llevar siempre gafas de protección o mascaras con cristales durante estas operaciones para prevenir cualquier proyección hacia los ojos.

HUMOS Y GASES EN EL CORTE

Durante los operaciones de corte se producen gases nocivos y polvo metálico.
Metales que están pintados o cubiertos o bien que contengan mercurio, cadmio, zinc, plomo o grafito, pueden producir concentraciones de gases nocivos durante las operaciones de corte. Para la protección del operario y de otras personas a la exposición de humos tóxicos, los extractores de humo han de estar funcionando para mantener el área de trabajo correctamente ventilado.
Si se trabaja en ambientes cerrados, el equipo de succión debería estar situado debajo de la pieza en la que se está trabajando.

¡IMPORTANTE!
Cuando haya disolventes halógenos o desengrasante en la pieza, el material ha de estar bien limpias para evitar la formación de gases tóxicos. Algunos disolventes de cloro, se pueden descomponer con las radiaciones que desprende el arco y pueden generar "gases fosgénicos"

Chispas y/o restos de óxido calientes pueden producir llamas.
Apartar materiales inflamables o combustibles del área donde se vaya a trabajar.
Asegurarse de que existen equipos de extinción de incendios cerca de la zona de trabajo.
Situar la máquina en una zona (suficientemente amplia) donde pueda succionar aire por las rejillas de ventilación.

No cortar recipientes de aceite ni carburante aunque estén vacíos.
No cortar recipientes o carcasas que contengan materiales inflamables.
No trabajar nunca en ambiente que puedan contener gases inflamables y/o vapores de combustible.

La máquina produce ruido durante las operaciones de corte. El nivel de ruido depende de los parámetros de corte usados.

El nivel de ruido puede dañar los oídos.
Llevar las protecciones auditivas adecuadas.

No "apuntar/acercar" la antorcha a la gente.

COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA

Antes de la instalación de la máquina, realizar una inspección de la zona de trabajo, controlando los siguientes puntos:
Revise de que no hay otros cables de alimentación, líneas de control u otros equipos cerca de la máquina.
Asegúrese que no existen receptores de radio y/o televisiones.
Evitar que haya ordenadores o otros sistemas de control.
IMPORTANTE que no haya nadie alrede-

dor con marcapasos o audífonos.
Revisar las medidas de aislamiento de otros equipos que puedan estar alrededor de la máquina. Si no fuesen suficientes añadir medidas extras según la normativa vigente.
Las interferencias pueden solventarse de la siguiente manera:
Si hay interferencias en la alimentación eléctrica, se puede instalar un filtro E.M.C al lado de la máquina. Consulte a un instalador cualificado.
Los cables externos han de ser cortos, a la hora de recogerlos colocarlos juntos y estirados al suelo.
Todos los paneles (carcasas) han de estar correctamente colocados después de todas los operaciones de mantenimiento.

ELEMENTOS DE LA ANTORCHA Y DE LA MAQUINA

ANTORCHA

A. Cuerpo antorcha
B. Electrodo
C. Difusor
D. Buza
E. Cabezal
F. Distanciador
G. Cable de la antorcha
H. Empuñadura
I. Gatillo de la antorcha

MAQUINA

I. Interruptor de encendido y de control de corriente de salida. (de dos potencias)
II. Indicador de corriente. El LED está en verde cuando el controlador de salida está en posición 1 o 2. Indica que la máquina está en funcionamiento.
III. Sensor de sobrecalentamiento, se enciende de color AMARILLO, cuando la temperatura interna de la máquina sobre pasa los límites. La máquina se ha de parar para que se enfríe y poder seguir trabajando en óptimas condiciones.
IV. Indicador de Aire, se enciende de color rojo, cuando la presión de aire baja de los 3,5 bares.
V. Regulador de aire, regula la entrada de aire en la máquina.
VI. Manómetro, permite visualizar la presión de entrada de aire.
VII. Cable de alimentación.
VIII. Filtro de condensación agua.
IX. Racor ¼" para manguera.
X. Etiqueta de datos técnicos.
XI. Panel para el cambio de voltaje.
XII. Antorcha
XIII. Cable de masa

ELEMENTOS PARA EL MONTAJE

1. Soporte del eje
2. tornillo del soporte
3. arandela
4. tuerca
5. ruedas delanteras móviles
6. eje ruedas fijas
7. rueda fija
8. anillo seeger
9. tirador
10. tornillo del tirador
11. soporte para antorcha
12. tornillo del soporte para antorcha

DATOS TECNICOS

Voltaje	230/400V trifásico
Frecuencia	50 Hz
Potencia del generador	9 KVA 60%
Corriente de corte	50A 40%
Tensión en vacío	270V
Espesor de corte acero	15mm
Espesor de separación acero	20mm
Presión aire comprimido	4 - 6 bar
Caudal aire comprimido	160 l/min
Tipo de refrigeración	Ventilador
Clase de protección	IP22
Clase de aislamiento	H
Dimensiones en mm	660x440x800
Peso	62 kg

CONTENIDO

El Plasma Würth WCP 15 se suministra con los cables de masa y la antorcha instalados, así como con filtros de agua para el aire comprimido y un manómetro para su regulación. La antorcha llega equipada con

una buza de 1,2 mm. Las ruedas, mango y portacables serán montados siguiendo el dibujo descriptivo de los elementos de montaje. También se incluyen buzas de 1,3 mm y de 1,1 mm y el presente manual de instrucciones y seguridad.

USO REGLAMENTARIO

El equipo de corte WCP15 ha sido proyectado para el uso profesional en corte con aire comprimido de chapas incluso pintadas, de acero carbono, inoxidables y galvanizadas, de aluminio, cobre, latón.

ANTES DE LA PUESTA EN MARCHA

Una instalación correcta contribuirá materialmente al funcionamiento satisfactorio de el corte por plasma. Este tipo de unidades sólo deberán ser instaladas por personal cualificado conocedor de las regulaciones eléctricas con respecto a equipos de este tipo. Para una mejor comprensión, cada paso de esta sección ha sido incluido con el mayor cuidado y claridad posible.

INSTALACIÓN Y UBICACIÓN

Desembalar e inspeccionar el equipo ante cualquier evidencia de daños. En caso afirmativo notificarlo inmediatamente a su vendedor.

Asegurarse de que no falta ningún componente (ver CONTENIDO). Verificar que las rejillas de ventilación no se encuentran obstruidas por algún material del embalaje.

Los componentes del equipo de corte WCP15 trabajan a altas temperaturas y por lo tanto es muy importante que las rejillas de la entrada y salida de ventilación no se encuentren obstruidas. Colocar la unidad en un área abierta que permita que el aire circule libre en torno a la máquina. En la medida de lo posible este área deberá estar lejos de partículas de polvo, así como de calor excesivo.

Completar la valoración de riesgos de la zona para asegurarse de que no existen peligros para la salud y seguridad del operario, así como del resto del personal, que puedan incurrir con la máquina operando, particularmente en lo relativo a gases nocivos, humos, deslumbramientos del arco, riesgo de incendios o humedades.

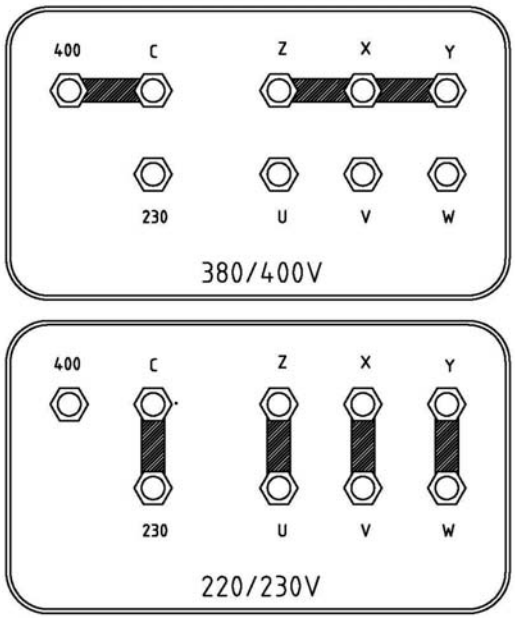
CAMBIO DE VOLTAJE

Las unidades trifásicas se sirven listas para conectar a una línea trifásica de 400V. Para asegurarse revisar la marca en la etiqueta final del cable de alimentación.

Si desea utilizar el equipo con conexión 230V trifásica, siga las instrucciones para cambiarlo:

Poner el interruptor principal en OFF, y desconectar el cable de alimentación de la red.

Destornillar el panel derecho y extraerlo. En el terminal para el cambio de voltaje **XI** hay una etiqueta con el siguiente diagrama.



Asegurarse de que los tornillos del panel han quedado correctamente apretados. Montar el panel.

¡IMPORTANTE!

Nunca trabajar con los paneles de la máquina desmontados para evitar posibles contactos entre piezas.

REQUISITOS DEL AIRE

El equipo de corte plasma Würth WCP 15 funciona perfectamente con aire comprimido de la instalación comunitaria del taller. Puede funcionar también con alimentación de gas nitrógeno N2.

NUNCA debe usarse oxígeno puro O2 para la alimentación del equipo.

PRESION: 4 – 6 bar
Caudal 160 l/min

La presión máxima no puede sobrepasar los 6 bar. Use el regulador de aire incorporado en el equipo.

El aire ha de estar limpio de aceite, humedad u otros contaminantes. Una cantidad excesiva de aceite puede provocar doblearco, un desgaste prematuro del electrodo **B** o el fallo completo de la antorcha **XII**. Los contaminantes pueden causar un corte sucio y un desgaste prematuro del electrodo **B**.

Para revisar la calidad del aire, ponga el interruptor **I** en la posición 1 o 2 y apriete el gatillo de la antorcha **I** para que SÓLO salga aire, NO inicie el arco de soldadura.
Proyecte el chorro de aire que sale de la antorcha **XII** sobre una superficie limpia (Ej. el cristal de la máscara de soldar) con el fin de detectar si el aire contiene impurezas que afectarán al proceso.
Si existen impurezas, NO INICIE EL ARCO y proceda de inmediato a revisar la instalación neumática y el estado del filtro de aire **IIX** del equipo.

OPERACIÓN DE CORTE

preliminares

Revisar la antorcha **XII** para un montaje apropiado y seleccionar el tipo de electrodo **B**, el cabezal **E** y el difusor **C** en función del tipo de corte que se vaya a realizar.
SIEMPRE USAR RECAMBIOS ORIGINALES

Utilizar:
- Buza de diametro 1,3 mm para cortar chapas de espesor superior de 8 mm (corriente de corte 30-50A)
- Buza de diametro 1,1 mm para cortar chapas de espesor inferior de 8 mm (corriente de corte 15-30A)

Revisar que el suministro eléctrico se corresponde al requerido por el equipo.
Conectar la máquina al suministro eléctrico y comprobar que el interruptor **I** está en la posición 0.

Seleccionar el aire o gas deseado (nitrógeno o aire comprimido).
Asegurarse que hay presión y caudal suficiente para los requerimientos de la máquina.
Revisar la manguera de conexión y las conexiones del aire o gas.

Revisar que la conexión de masa es estable y está limpia. La zona de la conexión no debe estar pintada ni sucia.
Realizar una conexión fuerte de masa con la pinza a la tabla de corte.

Revisar que la conexión de la antorcha está adecuadamente y que las medidas de seguridad son correctas y que está todo listo para conectar al a corriente.

Escoja el nivel de potencia adecuado al trabajo a realizar mediante el interruptor **I**.

Ajustar la presión de aire entre 4 y 6 bares, mediante el manómetro **V** y la lectura en el reloj **VI**.

¡Si la presión del aire bajase por debajo de 4 bares, el protector de presión interviene y si la presión supera los 6 bares actúa una válvula selenoide y la fuente de energía no funciona.

PUESTA EN MARCHA

Posicionar el interruptor **I** en la posición de potencia deseada. El LED II verde se enciende en presencia de corriente y el ventilador funciona.

¡IMPORTANTE! EL LED INDICADOR DEL GAS IV SE ENCIENDE CUANDO LA PRESIÓN BAJA POR DEBAJO DE LOS 3,5 BARES.

Desbloquear el seguro de la antorcha **XII** y presionar el pulsador **I**. Después de aproximadamente 0.5 s. el arco piloto se encenderá. Deslizar la antorcha **XII** por la pieza a cortar, para que el arco piloto se transfiera a la pieza.

La interrupción del arco de corte se obtiene soltando el pulsador de la antorcha **I**.

El aire saldrá durante unos 15 s, para refrigerar. Pasado este tiempo, la válvula seleniode de aire se cerrará, cortando el flujo de aire. Colocar el interruptor principal **I** en OFF. El LED de corriente **II** se apagará.

NOTA: si durante el período de refrigeración se presiona el pulsador de la antorcha I, el arco se reactivará automáticamente.
Si la antorcha XII está dentro de una distancia no superior a 6,35 mm de la pieza, el arco se transferirá a la pieza igualmente.

¡IMPORTANTE!
Para un correcto funcionamiento del sistema asegurarse que al final del proceso de corte la antorcha **XII** se refrigera con el aire.

CONSIDERACIONES DE USO

La calidad del corte es diferente en cada aplicación. Por ejemplo, la formación de nitratos y el ángulo de corte pueden ser importantes cuando la superficie deba ser soldada después de haberla cortado. Un corte libre de escoria es importante cuando hablamos de un corte final, ya que nos evitamos una segunda operación de limpieza.

El ángulo entre la superficie de corte y el plano de la superficie a cortar ha de ser perpendicular.

Se produce un pequeño redondeo del borde de la pieza debido al desgaste inicial en el contacto del plasma con la pieza.

Se pueden formar depósitos de nitratos en la superficie del corte cuando hay presencia de nitrógeno en el flujo de aire de la máquina. Estos depósitos pueden crear dificultades a la hora de soldar una pieza después del proceso de corte.

NOTA: la calidad del corte depende directamente de los parámetros escogidos, la conexión a masa respecto a la pieza a trabajar, la velocidad de corte, la presión del aire y la habilidad del operador.

MANTENIMIENTO Y CONTROLES

De la ANTORCHA:

¡IMPORTANTE!
Antes de inspeccionar o cambiar partes de la antorcha **XII** desconecte la alimentación eléctrica del equipo.

Para la sustitución de las piezas de la antorcha **XII** no son necesarias herramientas particulares. Simplemente desenrosque la tapa **E** y todas las piezas de la antorcha pueden sustituirse fácilmente.

¡IMPORTANTE!
Use sólo repuestos originales.

Controle el estado del electrodo **B** y de la buza **D**. Un electrodo consumido presenta un cráter central de 1,5-2 mm de profundidad.
Controle que el agujero de la buza **D** no sea demasiado ancho o esté deformado. Un diámetro del agujero mayor o deformado provoca inconvenientes en el arco de corte.

Verifique que los agujeros del forro de protección **E** estén limpios. Los agujeros cerrados o el forro averiado pueden dañar la antorcha a causa de su sobrecalentamiento.
Controle las condiciones de la vaina externa **G** de la antorcha de modo que no presente partes desgastadas, cortadas o marcas de descargas eléctricas. ¡Reemplace las partes desgastadas inmediatamente!

¡IMPORTANTE!
Para el montaje del electrodo **B** en la antorcha use una llave adecuada SW7.
Desenrosque el electrodo **B** sólo una vez que termina el flujo de aire de enfríamiento.
(la inobservancia de dicha precaución puede dañar la antorcha).

Del EQUIPO:

El mantenimiento del equipo puede efectuarse sólo si se poseen los conocimientos técnicos y el equipo necesario, en caso contrario póngase en contacto con el servicio técnico Würth más cercano.
Inspeccione el equipo cada 3-4 meses (de acuerdo también con la frecuencia de empleo) y elimine, ayudándose con aire comprimido, los eventuales depósitos de polvo.

¡IMPORTANTE!
Para la limpieza utilice sólo aire comprimido seco.
No oriente el chorro de aire directamente hacia los circuitos electrónicos.

Controle periódicamente el filtro de aire **IIX**. La descarga de la condensación se efectúa automáticamente cuando se des-conecta la alimentación del aire comprimido **IX**. Para facilitar esta última operación se aconseja desconectar el equipo de la instalación de aire comprimido cuando no se use por más de una semana.

AVERIAS Y SOLUCIONES

INCONVENIENTE	CAUSA	REMEDIO
El equipo no se enciende	1 Falta tensión de alimentación	1 Controlar la correcta conexión del cable de alimentación y que el interruptor esté en posición ON (encendido)
	2 Cable de alimentación dañado	2 Reemplazar el cable de alimentación. Enviar al servicio técnico Würth.
	3 Fusibles de línea quemados	3 Reemplazar los fusibles. Enviar al servicio técnico Würth.
	4 Interruptor 1-0-2 defectuoso	4 Reemplazar el interruptor. Enviar al servicio técnico Würth.
	5 Transformador auxiliario defectuoso	5 Reemplazar el transformador auxiliario. Enviar al servicio técnico Würth.
	6 Circuito de control defectuoso	6 Reemplazar el circuito defectuoso. Enviar al servicio técnico Würth.
	7 Transformador de potencia defectuoso	7 Reemplazar el transformador Enviar al servicio técnico Würth.
Continúas interrupciones (led de sobretemperatura encendido)	8 Protecciones térmicas intervenidas	8 La continua intervención a intervalos breves de las protecciones térmicas puede ser causado por el malo funcionamiento del ventilador de refrigeración. Comprobar que el ventilador gire libremente, remover posibles impedimentos o reemplazar las protecciones.
Indicador de aire encendido	9 Presión de aire insuficiente	9 Ajustar la presión de aire correctamente por medio del regulador
	10 Regulador de presión	10 Comprobar que el regulador de presión en el frontal del generador funcione correctamente. Si girando el mando de control no es posible ajustar la correcta presión de aire, reemplazar el regulador.
	11 Manómetro defectuoso	11 Reemplazar el manómetro. Enviar al servicio técnico Würth.
No sale aire de la antorcha	12 Electroválvula defectuosa	12 Reemplazar la electroválvula. Enviar al servicio técnico Würth.
	13 Circuito de control defectuoso	13 Reemplazar el circuito. Enviar al servicio técnico Würth.
Falta post-aire	14 Circuito de control defectuoso	14 Reemplazar el circuito. Enviar al servicio tecnico Würth.

E

El arco piloto no se enciende	15 Circuito defectuoso	15 Reemplazar el circuito. En viar al servicio técnico Würth.
Penetración insuficiente	16 Velocidad de corte demasiado rápida	16 Reducir la velocidad de avance de la antorcha en relación al espesor de la pieza para cortar.
	17 Antorcha demasiado inclinada	17 Reducir la inclinación de la antorcha
	18 Espesor del metal para cortar excesivo	18 Verificar la compatibilidad con los datos técnicos.
	19 Corriente de corte demasiado baja para el espesor de la pieza para cortar.	19 Ajustar la corriente si el generador lo permite
	20 Partes de la antorcha consumadas	20 Verificar el estado de desgaste de los consumibles de la antorcha, reemplazarlos si necesario.
Interrupción del arco de corte	21 Velocidad de corte demasiado baja	21 Aumentar la velocidad de corte
	22 Excesiva distancia entre antorcha y pieza	22 Reducir la distancia entre antorcha y pieza
	23 Partes de la antorcha consumadas	23 Verificar el estado de desgaste de los consumibles de la antorcha, reemplazarlos si necesario.
Excesivo desgaste de los consumibles de la antorcha (boquilla exterior - electrodo)	24 Presión de aire equivocada	24 Aumentar la presión
	25 Aceite y humedad en el aire	25 Para revisar la calidad del aire, ponga el interruptor en la posición 1 y apriete el gatillo de la antorcha para que SÓLO salga aire, NO inicie el arco de soldadura. Proyecte el chorro de aire que sale de la antorcha sobre una superficie limpia (Ej. el cristal de la máscara de soldar) con el fin de detectar si el aire contiene impurezas que afectarán al proceso. Si existen impurezas, NO INICIE EL ARCO y proceda de inmediato a revisar la instalación neumática y el estado del filtro de aire del equipo. Se aconseja el utilizo de un secadero filtro arriba.
	26 Excesivo numero de encendidos del arco piloto en aire	26 Evitar excesivos y inútiles cebados del arco piloto.

ELIMINACION

¡No arroje las herramientas eléctricas a la basura!
Recomendamos que las herramientas eléctricas, accesorios y embalajes sean sometidos a un proceso de recuperación que respete el medio ambiente.

Conforme a la Directiva Europea 2002/96/CE sobre aparatos eléctricos y electrónicos inservibles, tras su conversión en ley nacional, deberán acumularse por separado las herramientas eléctricas para ser sometidas a un reciclaje ecológico.

GARANTIA

A partir de la fecha de compra (indicada en la factura o en el albarán), para esta máquina ofrecemos una garantía de 12 meses para defectos de materiales y de fabricación.
La garantía no cubre los daños provocados por el desgaste normal, la sobrecarga o por un tratamiento y uso no adecuados.
Se aceptan reclamaciones sólo si la máquina se entrega sin desmontar al servicio técnico Würth.

DECLARACION DE CONFORMIDAD CE

Asumiendo plena responsabilidad, declaramos que este producto cumple las siguientes normativas y es de conformidad con los documentos correspondientes:

EN 60974-1, EN 50199, EN 50192 según lo prescrito por las directivas 73/23/CEE, 89/336/CEE.

CE 08

Fdo. Jordi Calpe
Jefe Control Calidad
Würth España, S.A

Revisado en Mayo 2008

Sede Principal Palau, Barcelona
Delegación Palau
Pol. Ind. Riera de Caldes
C/ Joiers 21
08184 Palau-solità i Plegamans
T. 938 629 500/ F. 938 646 203

Sede Centro-Sur
Delegación Seseña
Pol. Ind. Los Pontones
pclas, 40, 41, 42
45224 Seseña Nuevo - Toledo
T. 918 096 000/ F. 918 210 722

Sede Norte
Delegación La Rioja
Pol. Ind. El Sequero
Avda. Los Cameros pclas, 86, 87,88
26150 Agoncillo - La Rioja
T. 941 010 301/ F. 941 010 361

Andalucía
Delegación Almería
Pol. Ind. San Silvestre
C/ Venus, 1
04230 Huercal de Almería
T. 950 624 910/ F. 950 144 844

Delegación Córdoba
Pol. Ind. Las Quemadas
C/ Imprenta de la alborada, 109J
14014 Córdoba
T. 957 326 207/ F. 957 326 164

Delegación Granada
Pol. Ind. Juncaril
C/ Orgiva, pcla R-14
18220 Albolote - Granada
T. 958 465 627/ F. 958 465 207

Delegación Jaén
Pol. Ind. Los Olivares
C/ Huelma, pcl. 38
23009 Jaén
T. 953 284 431/ F. 953 280 206

Delegación Jérez
Parque Empresarial
Avda. de la Ilustración, 26 - Nave 7 - 8.
11407 Jerez de la Frontera-Cádiz
T. 956 313 283 / F. 956 306 669

Delegación Málaga
Pol. Ind. San Luis
C/ Circe, 1
29006 Málaga
T. 952 313 200/ F. 952 360 707

Delegación Sevilla
Pol. Ind. Parque Pisa
C/ Artesanía, 14 A
41927 Mairena de Aljarafe
T. 954 185 228/ F. 954 185 746

Aragón
Delegación Zaragoza
Pol. Ind. Alcalde Caballero
C/ Monasterio Descalzas Reales, 18
50015 Zaragoza
T. 976 189 200/ F. 976 470 029

Asturias
Delegación Asturias
Pol. Ind. La Vega
Ctra. de Gijón-Oviedo
33392 Porceyo-Gijón
T. 985 307 284/ F. 985 167 346

Autoservicio de Oviedo
Pol. Ind. Espiríritu Santo
C/ Holanda, 18-19
33010 Oviedo (Asturias)
T./F. 985 792 806

Autoservicio Llanera
Pol. Ind. de Asipo
Calle B, nave 3, pcla. 41
33428 Cayés (Llanera) -Oviedo
T. 985 733 429

Autoservicio Tremañes
Pol. Ind. de Tremañes
Avd. Campones, 11, nave 8
33211 Gijón
T. 985 321 720

Cantabria
Delegación Cantabria
Pol. Ind. La Cerrada, 35, nv18
39600 Maliaño - Cantabria
T. 942 260 136/ F. 942 251 513

Castilla León
Delegación Burgos
C/ La Bureba, 190, naves San Miguel, 22
09007 Burgos
T. 947 486 760/ F. 947 485 844

Delegación León
Crta. Madrid km.32, Alto del Portillo
24227 Valdelafuente-León
T. 987 218 830/ F. 987 200 087

Delegación Salamanca
Pol. Ind. Villares de la Reina
C/ Fidel Bautista Sánchez, 6
37184 Villares de la Reina
T. 923 282 098/ F. 923 244 931

Delegación Valladolid
Pol. Ind. San Cristóbal
Cobalto pcla. 219
47012 Valladolid
T. 983 217 300/ F. 983 390 295

Castilla la Mancha
Delegación Albacete
Pol. Ind. Campollano
Avda. Segunda, 2
02007 Albacete
T. 967 213 056/ F. 967 213 060

Cataluña
Delegación Barna Sur
Pol. Ind. Las Salinas
Avda. Marina, 12, nave 17
08830 Sant Boi de Llobregat - Barcelona
T. 936 529 420/ F. 936 547 277

Delegación Girona
Pol. Ind. Mas Xirgu
Crta. Sta. Coloma, 105
17005 Girona
T. 972 245 113/ F. 972 244 655

Delegación Lleida
Polígono Ind. Camí dels Frares
C/ D, Parc. 46, nave 3
25197 Lleida
T.973 257 127/ F. 973 257 004

Delegación Mataró
Pol. Ind. d'en Boet
Francesc Layret, 32
08302 Mataró
T. 937 409 010 / F. 937 994 034

Delegación Tarragona
Crta. de la Pineda, s/n
43480 Vila-Seca - Tarragona
T. 977 390 500/ F. 977 391 577

Delegación Vic
Pol. Ind. Sot dels pradals
Camí de Tolosa, 27
08500 Vic
T. 938 869 660/ F. 938 866 575

Autoservicio Les Franqueses del Vallès
C. Riera del Congost, 4
08520 Les Franqueses del Vallès - Barcelona
T. 938 406 643

Autoservicio Reus
Pol. Ind. Agro-Reus
C. Ignasi Iglesias, 53
43206 Reus - Tarragona
T. 977 338 400

Autoservicio Montcada
Pol. Ind. de Foinvasa
C/Beato Oriol, nº 1
08110 Montcada i Reixac (Barcelona)
T. 93.575.30.93

Autoservicio Molins de Rei
Pol. Ind. El Pla
C/ Miguel Pages i Torelló, nº 43
08750 Molins de Rei (Barcelona)
T. 93.668.65.82

Comunidad Valenciana
Delegación Castellón
Avda. Valencia, s/n
12006 Castellón
T. 964 247 471 / F. 964 247 392

Delegación Valencia
Pol. Ind. Fuente del Jarro
C/ Ciudad de Liria, 15
46988 Paterna -Valencia
T. 961 324 062/ F. 961 325 499

Delegación Alicante
C/ Fortuny, nº30
Pol. Ind. Rabasa
esquina C/ Benidoleig, nº 2
03009 Alicante
T. 965 171 722/ F. 965 171 676

Extremadura
Delegación Mérida
Pol. Ind. El Prado, pcla. R-78
06800 Mérida - Badajoz
T. 924 372 500/ F. 924 373 785

Galicia
Delegación A Coruña
Pol. Ind. La Grela
C/ Juan de la Cierva, 5
15008 A Coruña
T. 981 148 452/ F. 981 141 650

Delegación Vigo
Avda. Rebullón, 50 interior Puxeiros
36415 Mos-Vigo
T. 986 288 066/ F. 986 488 822

Autoservicio Pocomaco
Pol. Ind. Pocomaco
C/Principal - Parcela B3-Módulo C
15190- A Coruña
T. 981 297 100

Autoservicio El Ferrol
Pol. Ind. Río de Pozo
Avda. Gonzalo Navarro pcla U-22
15575 Narón (Ferrol) A Coruña
T. 981 389 384

Autoservicio Orense
Pol. Ind. de Barreiros
Ctra. N-525, Km. 530.7, nave 1
32915 San Cibrao das Viñas Orense
T. 988 964 170

Islas Baleares
Delegación Palma de Mallorca
Pol. Ind. Son Castelló
C/ Gremi Porgadors, 19
07009 Palma de Mallorca
T. 971 433 006/ F. 971 203 511

Delegación Ibiza
C/Teniente General Gotarredona, 5 bajos
07800 Ibiza
T. 971 194 720/ F. 971 194 718

Islas Canarias
Delegación Gran Canaria
Pol. Ind. Arinaga
C/ Las Adelfas, 26-B
35118 Las Palmas de G.C.
T. 928 189 824/ F. 928 188 922

Delegación Fuerteventura
C/Senador Velázquez Cabrera, 112 Bajos
35600 Puerto del Rosario - Fuerteventura
T. 928 852 676/ F. 928 532 726

Delegación Lanzarote
C/ del Carmen, 32
35500, Arrecife - Lanzarote
T. 928 801 439/ F. 928 804 169

Delegación La Palma
Avda. Carlos Fco. Lorenzo Navarro, 64 Local 1° C
38760, Los LLanos de Aridane (Isla de La Palma)
T. 922 402 223/ F. 922 401 260

Delegación Tenerife
Pol. Ind. Valle de Guimar
Pcla 1, Manzana, 1
38509 Arafo - Tenerife
T. 922 505 211 / F. 922 505 178

Madrid
Delegación Madrid Norte
Pol. Ind. Las Monjas
C/ Primavera, 31
28850 Torrejón de Ardoz - Madrid
T. 916 555 640 / F. 916 756 333

Delegación Madrid Oeste
Pol. Ind. Villapark
C/Florida, 24
28670 Villaviciosa de Odón - Madrid
T. 916 166 255 / F. 916 160 806

Autoservicio Alcalá de Henares
Pol. Ind. El Pilar
C/ Rotonda Pitagoras, 1, nave 702
28806 Alcalá de Henares-Madrid
T./F: 918 828 756

Autoservicio Alcorcón
Pol. Ind. Ventorro del Cano
C/ Vereda de los Barros, 67-D
28925 Alcorcón - Madrid
T./F. 916338980

Autoservicio Collado-Villalba
Pol. Ind. P-29
C/ Calibre, 102
28400 Collado Villalba - Madrid
T./F. 918 496 302

Autoservicio Fuenlabrada
Pol. Ind. Casillas
C/ Luis Sauquillo, 98 (Ctra. Humanes)
28944 Fuenlabrada - Madrid
T./F. 916 909 116

Autoservicio Rivas-Vaciamadrid
C/ Fundición, 97
28529 Rivas - Vaciamadrid
Madrid
T./F. 913 011 874

Autoservicio Parla
Ctra. de Parla a Pinto Km. 2,2
Nave 3
28980 Parla - Madrid
T./F. 916 057 043

Autoservicio Vallecas
C/ Luis I, nº 45 - A
28031 Madrid
T./F. 913 329 587

Autoservicio Villaverde
Sector Delta Park I
C/ San Erasmo, 28 - Nave 28
28021 Madrid
T./F. 917 974 617

Autoservicio San Sebastián de los Reyes
C/ Camino de lo Cortao, 32 - Nave 4
28709 San Sebastián de los Reyes - Madrid
T./F. 916 639 734

Murcia
Delegación Murcia
Avda. Principal con calle Juan de la Cierva, Parcela 25/4 Nave A
Polígono San Ginés
30169 Murcia
T. 968 826 972 / F. 968 826 966

Navarra
Delegación Pamplona
Pol. Ind. Talluntxe, 2
Calle B 94
31192 Tajonar - Navarra
T. 948 316 004 / F. 948 318 628

Pais Vasco
Delegación Bilbao
Pol. Ind. Torrelarragoiti
Pcla. 7 M 1 Pab. 3
48170 Zamudio - Vizcaya
T. 944 522 983/ F. 944 522 859

Delegación San Sebastián
Pol. Rekalde 1, nave 38
Edif. Irubide Crta. Nacional 1
20160 Lasarte-San Sebastián
T. 943 376 456/ F. 943 373 492

www.wurth.es
mail: wurth@wurth.es
tienda.wurth.es